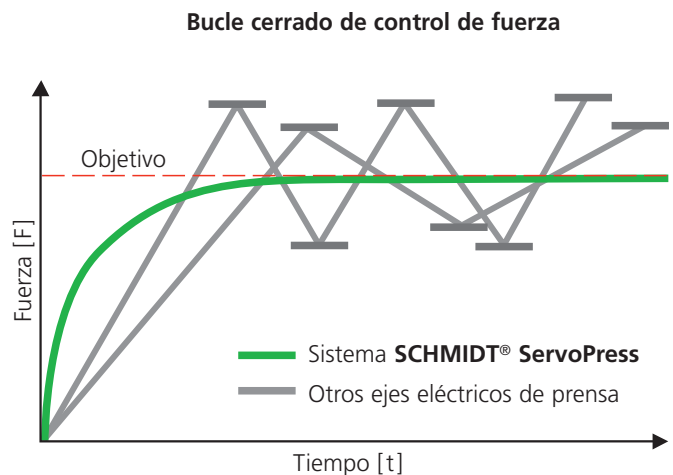
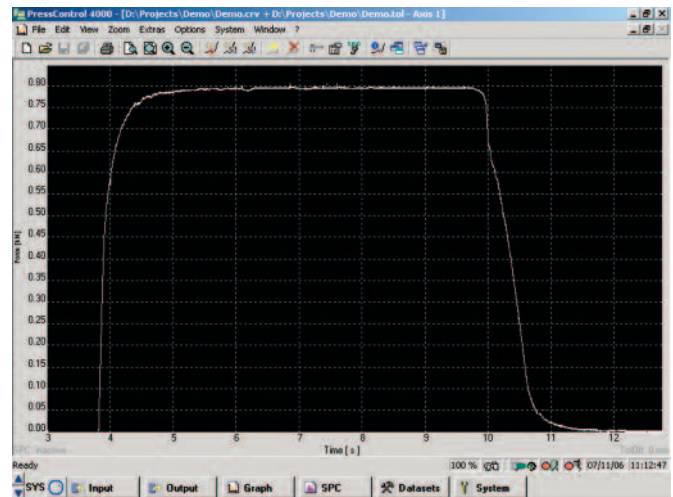
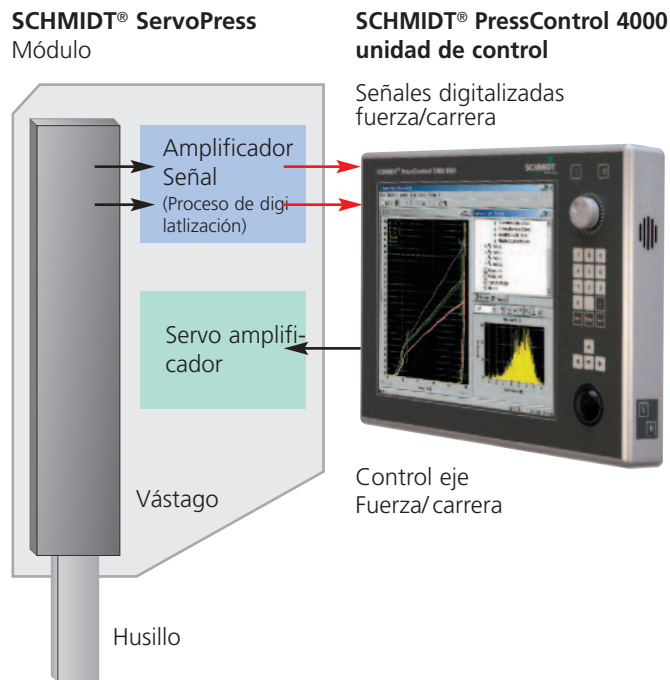


SCHMIDT® ServoPress

Comportamiento controlado superior

La combinación de un husillo junto con un servo-accionamiento no es suficiente para conseguir los máximos resultados de unión. La clave para un ensamblaje inteligente es un control rápido y exacto del comportamiento de la prensa. Esto precisa de una unidad de prensado, tecnología de medida de proceso y unidad de control. Estos requisitos se han tomado en cuenta en la arquitectura del sistema de las **Servoprensas SCHMIDT®**.



Las **Servoprensas SCHMIDT®** trabajan con controladores de fuerza real, al contrario que simples controladores de conmutación.

Esto significa:

- Rápido alcance de los valores nominales.
- No se sobrepasan los valores objetivo.
- Precisión de posicionamiento en el rango de 1/100 mm, también con cambios bruscos de fuerzas.
- Alta precisión en el control de fuerza
- Los parámetros de control pueden ser ajustados.
 - Adaptación óptima a su aplicación
 - No requiere programación PLC
 - El sistema trabaja con valores óptimos de aceleración predefinidos (No posibilidad de entradas incorrectas).
- Optimización de los tiempos de proceso posible gracias a un display gráfico adicional de fuerza/tiempo **[F/t]**, carrera/tiempo **[s/t]**. La clásica curva fuerza/carrera en los ejes electrónicos convencionales, no se puede comparar con las fiables posibilidades de grabación y visualización de las **Servoprensas SCHMIDT®**.

Estas propiedades se consiguen sólo combinando las siguientes características:

- Tecnología de medición integrada (frecuencia scan 2000 Hz)
 - Medida de distancia libre de juego, medida de fuerza sin fuerzas laterales.
- Amplificación de las señales de proceso en el módulo **SCHMIDT® ServoPress**
 - Insensible contra interferencias electromagnéticas (EMC)
- El control se realiza vía el **SCHMIDT® PressControl 4000** (basado en sistema PC), ej. el servo amplificador y el motor reciben los valores nominales desde el control.
 - Algoritmo de control del PLC optimizado.
 - Fuerza [F], carrera [s] u otras entradas externas de control se procesan simultáneamente.
 - La entrada de control puede ser seleccionada libremente.
- Rápido proceso de señales vía PLC basado en software con CNC integrado.
- CNC con extenso juego de instrucciones, en especial para controlar tareas de posicionamiento controlado de fuerzas.